

(12) NACH DEM VEREINBAR ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
29. April 2004 (29.04.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/035241 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21D
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/011118
- (22) Internationales Anmeldedatum:
8. Oktober 2003 (08.10.2003)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
102 46 977.6 9. Oktober 2002 (09.10.2002) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): THYSSENKRUPP STAHL AG [DE/DE]; Kaiser-
Wilhelm-Strasse 100, 47166 Duisburg (DE).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): FLEHMIG, Thomas

[DE/DE]; Annette-Kolb-Str. 4, 40885 Ratingen (DE).
KIBBEN, Martin [DE/DE]; Sibyllenweg 19, 46537
Dinslaken (DE).

(74) Anwalt: COHAUSZ & FLORACK (24); Kanzlerstr. 8a,
40472 Düsseldorf (DE).

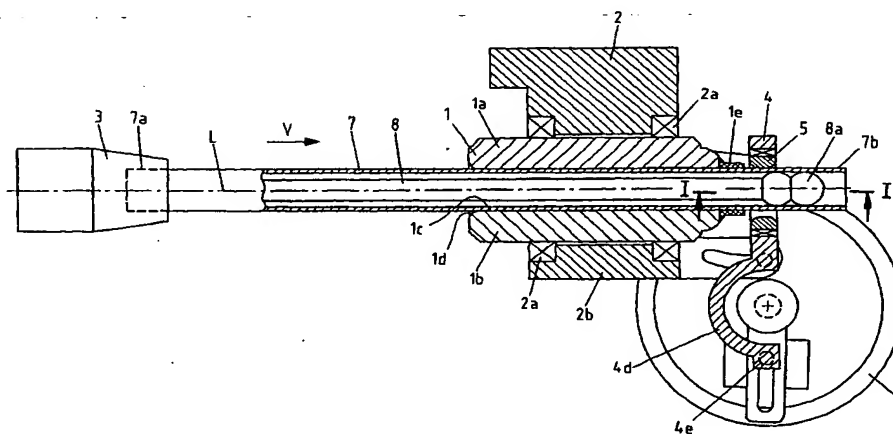
(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD,
GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN,
MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU,
SD, SE, SG, SI, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR FREE THREE-DIMENSIONAL PROFILE FORMING

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM 3D-FREIFORMBIEGEN VON PROFILEN





eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

(3) in einer zur Längsachse (L) parallelen Vorschubrichtung (V) durch die Durchtrittsöffnung (1c) eines an der Profiloberfläche anliegenden Führungselementes (1) und eine in Vorschubrichtung (V) hinter dem Führungselement (1) angeordnete, in einem Trägerelement (4) gehaltene Biegehülse (5) bewegt wird. Die Biegehülse (5) ist dabei um eine senkrecht zur Vorschubrichtung (V) verlaufende Achse kippbar und senkrecht zur Längsachse (L) des Profils (7) verlagerbar, so daß sie auf das Profil (7) biegend einwirkt. Die Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß bei Verdrehung des Profils (7) um seine Längsachse (L) durch die Vorschubeinrichtung (3) das Führungselement (1) und die Biegehülse (5) mit dem Profil (7) mitverdrehen werden können, wodurch ein dreidimensionales Biegen von Profilen (7) auch mit von der Kreisform abweichender Querschnittsform ermöglicht wird.

Vorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen mit über deren Länge konstanten Außenabmessungen, insbesondere mit einer Kreisform, mit einer Vorschubeinrichtung zum Bewegen des Profils mit einer Längsachse, welche einen Drehantrieb zum Verdrehen des Profils um seine Längsachse aufweist, in einer zu dieser Längsachse parallelen Vorschubrichtung durch ein eine Durchtrittsöffnung aufweisendes Führungselement, welches an der Oberfläche des Profils anliegt, und eine in Vorschubrichtung hinter dem Führungselement angeordnete, das zu biegende Profil zumindest teilweise umschließende Biegehülse, die in einem Trägerelement gehalten ist, mit dem sie um eine senkrecht zur Vorschubrichtung des Profils liegende Achse kippbar und senkrecht zur Längsachse und Kippachse verlagerbar ist, derart, daß die Biegehülse auf das Profil biegend einwirkt.

Derartige 3D-Freiformbiegevorrichtungen sind aus dem Stand der Technik bekannt. So ist z.B. aus der JP 08 257 643 A eine 3D-Profilbiegevorrichtung bekannt, bei der ein Profil mittels einer Vorschubeinrichtung durch ein ortsfestes Führungselement und eine in Vorschubrichtung dahinter angeordnete, in ein Trägerelement integrierte Biegehülse geschoben wird. Das Trägerelement ist um eine senkrecht zur Längsachse des zu biegenden Profils durch die Mitte der Biegehülse verlaufende erste Achse drehbar in einem

Aufnahmegestell gehalten. Das Aufnahmegestell selbst ist um eine zweite Drehachse, welche sowohl senkrecht zur Profilachse als auch senkrecht zur ersten Achse durch die Mitte der Biegehülse verläuft, drehbar gelagert. Weiterhin ist das Aufnahmegestell entlang beider Achsen verschiebbar. Durch das aufeinander abgestimmte Verdrehen und Verschieben des Aufnahmegestells bzw. Verdrehen des Trägerelements im Aufnahmegestell kann das Profil dreidimensional gebogen werden.

Nachteilig an dieser Biegevorrichtung ist, daß die unterschiedlichen Dreh- und Schiebebewegungen von Trägerelement und Aufnahmegestell exakt aufeinander abzustimmen sind, um die gewünschte Profilform zu erzeugen. Dies bedingt zum einen hohe Investitionskosten und zum anderen eine aufwendige CNC-Steuerung der Biegevorrichtung.

Eine weitere Biegevorrichtung, die nach demselben Prinzip wie die vorgenannte Vorrichtung funktioniert, ist aus der EP 0 928 646 A1 bekannt. Zusätzlich zu der Verschwenk- bzw. Verschiebbarkeit um die bzw. entlang der senkrecht zur Profilachse angeordneten, zueinander orthogonalen Achsen kann bei dieser Vorrichtung das Trägerelement um die Längsachse des Profils verdreht werden, um eine gewünschte Torsion des Profils während des Biegens zu erreichen. Bei dieser Vorrichtung sind zwar sämtliche Freiheitsgrade des Biegevorgangs erfaßt, jedoch sind dafür neben der Vorschubeinrichtung insgesamt fünf einzelne aufeinander abzustimmende Dreh- bzw. Linearantriebe erforderlich. Dies stellt höchste Ansprüche an die Präzision und den

Synchronismus der Antriebe und ist nicht kostengünstig realisierbar.

In der EP 0 928 645 A1 ist eine Biegevorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen mit vereinfachtem Aufbau beschrieben. Wie bei dem oben beschriebenen Stand der Technik, wird bei dieser Vorrichtung das Profil über eine Vorschubeinrichtung durch ein drehfestes Führungselement und eine dahinter angeordnete U-förmige, offene Biegehülse geschoben. Das Führungselement ist in eine drehfest mit dem Maschinengestell verbundene Hülse eingesteckt, um welche wiederum eine äußere Hülse drehbar gelagert ist. Dabei fällt die Rotationsachse der äußeren Hülse mit der Längsachse des Profils zusammen. Die äußere Hülse weist einen sich in Vorschubrichtung erstreckenden Ausleger auf, an dessen Ende ein die Biegehülse tragendes Stützelement schwenkbar um eine senkrecht zur Vorschubeinrichtung und dazu seitlich versetzt verlaufende Achse gelagert ist. Die Position dieser Achse relativ zur Biegehülse ist dabei so gewählt, daß die zur Einstellung des gewünschten Biegeradius erforderliche Verdrehung und Verschiebung der Biegehülse durch eine einzige Schwenkbewegung bewerkstelligt wird. Eine dreidimensionale Biegung des Profils wird dadurch erreicht, daß die äußere Hülse und mit ihr die über das Stützelement und den Ausleger mit der äußeren Hülse verbundene, offene Biegehülse um einen bestimmten Winkel, der der gewünschten Änderung der Lage der Biegeebene entspricht, um die Profilachse gedreht wird. Sodann wird die Biegehülse zur Einstellung des gewünschten Biegeradius erneut entsprechend verschwenkt und die Biegung in einer neuen Biegeebene fortgesetzt.

Gegenüber den vorstehend beschriebenen, anderen Biegevorrichtungen zeichnet sich diese Vorrichtung durch einen stark vereinfachten Aufbau aus, der neben der Vorschubeinrichtung nur noch zwei weitere Antriebe erfordert. Nachteilig ist jedoch der aufwendige Mechanismus zur Verdrehung der Biegehülse über die drehbar gelagerte äußere Hülse. Dies steht einer kompakten Auslegung der Vorrichtung entgegen. Auch entsteht in der Umstellungsphase von der einen Biegung in die andere Biegung ein häufig nicht gewünschter ausgedehnter gerader Übergangsabschnitt. Weiterhin bleibt der Einsatz auf Profile mit kreisförmigem Querschnitt beschränkt, da das Profil in der Biegehülse axial verdrehbar gehalten sein muß.

Aus der Praxis ist darüber hinaus eine 3D-Biegevorrichtung zum Biegen von Profilen mit kreisförmiger Querschnittsform bekannt, bei der das Profil durch eine das Profil formschlüssig umschließende drehfeste Führungshülse und eine dahinter angeordnete in einem Trägerelement gehaltene, das Profil ebenfalls formschlüssig umschließende Biegehülse geschoben wird. Die zur Einstellung des gewünschten Biegeradius erforderliche Verdrehung und Verlagerung der Biegehülse wird dadurch erreicht, daß die Biegehülse über das Trägerelement senkrecht zur Vorschubrichtung drehbar in einer Schwinge gehalten ist und über einen Auslegerarm mittels eines Stellzylinders verschwenkt wird. Zum Zwecke der Änderung der Biegeebene wird im Gegensatz zum vorgenannten Stand der Technik anstelle eines Verschwenkens der Biegehülse um die Profillängsachse das Profil durch einen in die Vorschubeinrichtung integrierten Antrieb um

seine Längsachse verdreht. Im Ergebnis läuft somit die Relativbewegung zwischen Biegehülse und dem zu biegenden Profil unverändert ab.

Dadurch ist bezogen auf den vorstehend beschriebenen Stand der Technik ein kompakterer Aufbau der Biegevorrichtung möglich. Gleichwohl ist auch diese Vorrichtung nicht zum Biegen eines Profils mit einer von der Kreisform abweichenden Querschnittsform geeignet, da das Profil sowohl in der Führungshülse als auch in der Biegehülse verdrehbar gelagert sein muß.

Zudem sind aus dem Stand der Technik die in der Automobilindustrie mittlerweile sehr verbreiteten Ziehbiegemaschinen für Hohlprofile bekannt, mit denen allerdings lediglich Biegungen in einer Ebene, also 2D-Biegungen realisiert werden können. In der DE 100 20 727 C1 ist eine Ziehbiegemaschine für dünnwandige Metallrohre beschrieben. Hierbei wird das Rohr an seinem vorderen Ende in einer Spannvorrichtung zwischen Spannbacken eingeklemmt. Bei dünnwandigen Rohren ist es dabei erforderlich, das Rohr von seiner Innenseite her im Bereich der Einspannung durch einen Spannkopf und im Bereich der Biegeverformung durch einen Biegedorn abzustützen. Um die Biegung des eingespannten Rohres einzuleiten, wird ein Biegetisch, der im Bereich der Biegung eine Kreisform aufweist, welche den erzielbaren Biegeradius festlegt, um seine Drehachse verschwenkt. Dabei wird das Rohr nach vorne gezogen und gleichzeitig über den Biegetisch gebogen. Neben der Beschränkung auf Biegungen in einer Ebene liegt der zentrale Nachteil solcher Ziehbiegemaschinen darin, daß

sich mit ihnen keine variablen Radien und Biegungen um die Profillängsachse realisieren lassen.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zu schaffen, die bei einfachem Aufbau das 3D-Freiformbiegen von Profilen mit über ihre Länge konstanter äußerer Form, wie der eines Kreises, aber auch der eines Ovals oder regelmäßigen Vielecks etc., gestattet.

Diese Aufgabe wird bei einer Vorrichtung der eingangs genannten Art erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß

- a) das Profil in oder mit dem Führungselement um die Längsachse drehbar gelagert ist,
- b) das Profil in oder mit der Biegehülse um die Längsachse drehbar gelagert ist,
- c) die Biegehülse über das Trägerelement um einen ersten Gelenkpunkt einer Schwinge außermittig schwenkbar gelagert ist, wobei die Schwinge ihrerseits um einen auf derselben Profilseite wie der erste Gelenkpunkt außermittig zur Profillängsachse angeordneten zweiten Gelenkpunkt schwenkbar gelagert ist,
- d) das Trägerelement auf der den Gelenkpunkten gegenüber liegenden Profilseite in einer Führungsnut gehalten ist, derart, daß der auf die Außenseite des Profils biegend einwirkende Bereich der Innenfläche der Biegehülse bei Veränderung der Position des in der Führungsnut gelagerten Teils des Trägerelements abzüglich der Rückfederung des Profils stets tangential zu einem dem jeweils gewünschten Biegeradius entsprechenden

Kreisbogen ausgerichtet ist.

Das 3D-Freiformbiegen eines Profils mit über seine Länge konstanten Außenabmessungen wird dadurch erreicht, daß das Profil mittels des auf ihn einwirkenden Drehantriebes gegenüber der stationären Position der Biegehülse um seine Längsachse verdrehbar ist. Bei Profilen mit von der Kreisform abweichender Querschnittsform werden dabei das Führungselement in seiner Aufnahmeeinheit und die Biegehülse in dem Trägerelement insbesondere durch Formschluß axial mitverdreh, während im Falle eines Profils mit kreisförmiger Querschnittsform die Führungshülse und die Biegehülse auch fest mit ihrer jeweiligen Aufnahme verbunden sein können. Infolge der Verdrehung des Profils bleibt die Biegeebene auch nach Änderung der Biegerichtung unverändert. Deshalb kann der Aufbau der Vorrichtung insofern konstruktiv vergleichsweise einfach gestaltet sein, als die Vorrichtung als Erweiterung einer 2D-Ziehbiegemaschine ausgelegt sein kann. Die Verstellbewegung der Biegehülse zur Einstellung des Biegeradius erfolgt in einer Ebene und kann damit beispielsweise mit der Bewegung des Biegetisches einer Ziehbiegemaschine gekoppelt werden. Folglich können wichtige Komponenten einer konventionellen Ziehbiegemaschine weiterverwendet werden. Somit ist es Anwendern, die bereits über Ziehbiegemaschinen für 2D-Biegungen verfügen, möglich, durch geeignete Erweiterung ihrer Maschinen 3D-Biegungen von Profilen durchzuführen, ohne in vollständig neue Maschinen investieren zu müssen.

Durch die außermittig schwenkbare Lagerung des Trägerelements mit der Biegehülse um einen Gelenkpunkt einer Schwinge läßt sich der Positionierantrieb für die Biegehülse unter Minimierung der Anzahl beweglicher Teile kostengünstig realisieren. Eine Installation und Ansteuerung von Linearachsen zur Verschiebung des Trägerelements in zwei Raumrichtungen entfällt dabei vollständig.

Ein kompakter Aufbau der erfindungsgemäßen Vorrichtung kann dadurch realisiert werden, daß das Führungselement als eine um die Längsachse des Profils drehbar gelagerte Führungshülse ausgebildet ist. Dabei erweist es sich als besonders vorteilhaft, wenn die Führungshülse längs geteilt ist. Durch die Teilung der Führungshülse, beispielsweise in zwei Hälften, wird erreicht, daß das Spiel zwischen dem Profil und der Führungshülse, und damit auch zwischen dem Profil und der Biegehülse, vollständig beseitigt werden kann. Dies ermöglicht das Biegen mit im Vergleich zum Stand der Technik besonders kleinem Biegeradius.

Weist die Durchtrittsöffnung des Führungselementes eine sich in Vorschubrichtung im wesentlichen kontinuierlich ändernde Querschnittsform auf, so daß das Führungselement als formgebende Matrize auf das Profil einwirkt, kann vor dem Biegeprozeß der Profilquerschnitt zusätzlich gezielt verändert werden. Dazu kann das Führungselement beispielsweise mit in seine Durchtrittsöffnung eingesetzten Formelementen versehen sein. Kleine Änderungen der Querschnittsform können im kalten Zustand erfolgen, während es im Falle größerer Formänderungen zweckmäßig ist, daß das

Führungselement eine Heizeinrichtung zum Aufheizen des Profils aufweist. Es versteht sich, daß die Heizeinrichtung auch bei konstant gehaltener Querschnittsform den Biegeprozeß bei klein gewähltem Biegeradius unterstützt.

In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, daß die Ränder der Durchtrittsöffnung der Führungshülse ein- und/oder ausgangsseitig abgerundet sind. Dies erleichtert das Einführen des Profils in die Biegehülse bei der Vorbereitung des Biegeprozesses.

Die erfindungsgemäße Vorrichtung eignet sich insbesondere auch zum Biegen von Hohlprofilen mit veränderlichen Biegeradien. Im Falle kleiner Biegeradien weist die Vorrichtung einen Biegedorn auf, der das Hohlprofil beim Biegen von innen abstützt. Dadurch wird ein Kollabieren des Hohlprofils insbesondere beim Biegen mit kleinem Biegeradius wirksam verhindert und die Faltenbildung in dem gebogenen Bereich reduziert.

Voraussetzung für ein gleichmäßiges Biegeergebnis unter Einhaltung des eingestellten Biegeradius und Minimierung der in dem zu biegenden Profil auftretenden Spannungen ist die tangentiale Ausrichtung des auf die Außenseite des Profils biegend einwirkenden Bereiches der Innenfläche der Biegehülse zu einem dem Biegeradius entsprechenden Kreisbogen. Falls kein Biegedorn zur inneren Abstützung des zu biegenden Profils verwendet wird, setzt die Biegung in Abhängigkeit der Querschnittsgeometrie und der Wandstärke des Profils relativ zu der umschlossenen Querschnittsfläche nicht erst am Ausgang des Führungselementes, sondern

bereits im Führungselement ein, so daß es folglich zu einer Verschiebung des Kreisbogens in die der Vorschubrichtung entgegengesetzte Richtung kommt. Eine weiterhin tangentiale Ausrichtung der Biegehülse zu dem verschobenen Kreisbogen wird dann dadurch erreicht, daß der Verlauf der Führungsnut relativ zur Profillängsachse einstellbar ist.

Zusätzlich zur Biegung kann eine plastische Torsion des Profils um seine Längsachse dadurch erreicht werden, daß die Biegehülse einen Drehantrieb aufweist. In diesem Falle wird die Biegehülse und mit ihr das zu biegende Profil mittels des Drehantriebes um die Profillängsachse verdreht, während die entsprechende Drehung der Führungshülse durch eine geeignete Blockierung unterbunden wird. Der Drehantrieb kann beispielsweise in das Trägerelement integriert sein.

Für die Biegehülse gibt es verschiedene Möglichkeiten der Ausgestaltung hinsichtlich der Anpassung der Hülsenöffnung an den Querschnitt des jeweils zu biegenden Profils. So kann die Biegehülse das Profil vollständig umschließen. Ein besonders variabler Einsatz ist auch mit einer U-förmig ausgebildeten Biegehülse möglich.

Das Einführen des Profils in die Biegehülse wird wie auch im Falle der Führungshülse dadurch erleichtert, daß die Ränder der Biegehülse ein- und/oder ausgangsseitig abgerundet sind. Dabei muß sie beim Einführen des Profils wie auch im Betrieb gegen axialen Schub, der durch das Profil ausgeübt wird, hinreichend gesichert sein. Ein exakt den Vorgaben entsprechendes Biegeergebnis wird auch dadurch

unterstützt, daß die Innenfläche der Biegehülse in Vorschubrichtung einen linearen oder leicht konkav gekrümmten Bereich aufweist. Handelt es sich bei dem zu biegenden Profil um ein Hohlprofil mit kreisrunder äußerer Form, so sollte dieser Bereich $\geq 1/5$ des Profildurchmessers betragen.

Zur weiteren Minimierung der Faltenbildung während des Biegeprozesses ist es zweckmäßig, wenn zwischen dem Führungselement und der Biegehülse coaxial zum Führungselement ein Formelement mit einer angepaßten Durchtrittsöffnung, die abschnittsweise dem Querschnitt des Profils entspricht, derart angeordnet ist, daß es als Faltenglätter auf das Profil einwirkt. Dieses Element, das im Falle des Biegens von Hohlprofilen den Einsatz des vorstehend genannten Biegedorns ergänzt, ermöglicht somit eine weitere Verkleinerung des Biegeradius. Es kann je nach Anwendungsfall biegsam oder starr ausgelegt sein. Im Falle eines Profils mit äußerer Kreisform weist es sinnvollerweise eine Ringform auf. Nach einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung kann es als Verlängerung des Führungselements in Richtung der Biegehülse ausgebildet sein. Ebenso ist eine Verlängerung der Biegehülse in Richtung des Führungselementes möglich. In diesen Fällen ist eine U-förmige Ausbildung des Formelementes zweckmäßig, so daß während des Biegeprozesses die Seitenflanken des Profils gestützt werden. Im Falle der Ausführung als biegsames Formelement kann es als Spiralfeder ausgebildet oder aus einem gummielastischen Werkstoff, beispielsweise einem elastomeren Kunststoff, gefertigt sein.

Im folgenden wird die Erfindung anhand einer ein Ausführungsbeispiel darstellenden Zeichnung näher erläutert. Im einzelnen zeigen:

- Fig. 1 eine Vorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen mit einem eingesetzten Hohlprofil unmittelbar vor Biegebeginn in Seitenansicht,
- Fig. 2 die Vorrichtung der Fig. 1 im Längsschnitt,
- Fig. 3 die Vorrichtung der Fig. 1 in perspektivischer Ansicht und
- Fig. 4 die Vorrichtung der Fig. 1 im Querschnitt I-I der Fig. 2 ausschnittsweise.

Die Biegevorrichtung weist ein als Führungshülse ausgebildetes Führungselement 1 auf, das in einem ortsfesten Aufnahmeblock 2 über zwei Lager 2a um seine Längsachse L drehbar gelagert ist. Diese Drehung kann durch eine nicht dargestellte Blockiereinrichtung unterbunden werden. Weiterhin ist das Führungselement 1 längs in zwei Hülsehälften 1a, 1b geteilt. Diese bilden gemeinsam eine der Form des Profils angepasste Durchtrittsöffnung 1c mit eingangsseitig abgerundetem Rand 1d. In Vorschubrichtung V eines zu biegenden Profils 7 mit einer Längsachse L, insbesondere eines Hohlprofils, ist hinter den Hülsehälften 1a, 1b ein ebenfalls hülsenförmig ausgebildetes, aus einem gummielastischen Material bestehendes Formelement 1e angeordnet (s. Fig. 2), welches

ebenfalls der Querschnittsform des Profils 7 angepasst und mit der unteren Hülsehälfte 1b fest verbunden ist. Weiterhin weist die Biegevorrichtung eine als Profilspannzange ausgebildete Vorschubeinrichtung 3 zur Verklebung des Profils 7 an dessen in Vorschubrichtung V hinterem stirnseitigen Ende 7a auf. Die Vorschubeinrichtung 3 wiederum ist durch einen nicht dargestellten Linearantrieb in einer Vorschubrichtung V verschiebbar. Weiterhin ist die Vorschubeinrichtung 3 mit einem ebenfalls nicht dargestellten Drehantrieb versehen, der eine Verdrehung der Vorschubeinrichtung 3 und mit ihr des Profils 7 um dessen Längsachse L erlaubt.

Ein als Trägerplatte ausgebildetes Trägerelement 4 ist in Vorschubrichtung V hinter dem Führungselement 1 und dem Formelement 1e angeordnet und über zwei parallele Schwingen 4a (s. Fig. 3) mit dem ortsfesten Aufnahmeblock 2 verbunden. Dabei sind sowohl das Trägerelement 4 in den Schwingen 4a als auch die Schwingen 4a selbst in dem Aufnahmeblock 2 drehbar gelagert. Das Trägerelement 4 und die Schwingen 4a bilden somit gemeinsam ein Koppelgetriebe. In das Trägerelement 4 ist eine runde Öffnung 4b eingeformt, in der eine eingesetzte Biegehülse 5 mittels eines Lagers 4c (s. Fig. 4) drehbar gelagert ist. Zudem ist die Biegehülse 5 über das Trägerelement 4 um zwei auf einer senkrecht zur Profillängsachse L verlaufenden Achse angeordnete erste Gelenkpunkte P_1 der Schwingen 4a außermittig schwenkbar gelagert. Die Schwingen 4a ihrerseits sind um jeweils einen auf derselben Profilseite außermittig zur Profillängsachse L angeordneten zweiten Gelenkpunkt P_2 schwenkbar gelagert. In das Trägerelement 4

ist ein nicht dargestellter Drehantrieb zur Verdrehung der Biegehülse integriert. Der Innenquerschnitt 5a der Biegehülse 5 ist ebenfalls der Form des zu biegenden Profils 7 angepasst, insbesondere quadratisch oder kreisförmig, jedoch größer bemessen als die Durchtrittsöffnung 1c des Führungselementes 1. Die Ränder 5b der Durchtrittsöffnung der Biegehülse 5 sind zur leichteren Handhabung ein- und ausgangsseitig abgerundet. Zudem weist die Innenfläche der Biegehülse 5 in Vorschubrichtung V einen linearen Bereich 5c auf (s. Fig. 4).

An dem Aufnahmeblock 2 ist ein gabelförmiger Ausleger 2b befestigt, in dessen zwei Ästen 2c jeweils eine gebogene Führungsnut 2d eingeformt ist. In den Führungsnuten 2d des Auslegers 2b ist das Trägerelement 4 über nach außen weisende Führungszapfen 4c verschiebbar gelagert. Weiterhin ist ein um die verlängerte Drehachse 6a eines scheibenförmigen Biegetisches 6 herumgeführter Stellarm 4d starr mit dem Trägerelement 4 verbunden. Der Biegetisch 6 kann dabei Teil einer konventionellen Ziehbiegevorrichtung sein. Am Ende des Stellarmes 4d sind ebenfalls zwei nach außen weisende Führungszapfen 4e angeordnet. Diese greifen in Führungsnuten 6c ein, welche in zwei parallel ausgerichtete Auslegerarme 6b eingeformt sind. Die Auslegerarme 6b sind mit ihrem einen Ende fest mit der Drehachse 6a des Biegetisches 6 verbunden und somit zusammen mit dem Biegetisch 6 über dessen nicht dargestellten Drehantrieb verstellbar.

Die Arbeitsweise der erfindungsgemäßen Biegevorrichtung ist die folgende:

Das zu biegende Hohlprofil 7 wird mit seinem einen stirnseitigen Ende 7a in der Vorschubeinrichtung 3 fest verspannt. In dem Hohlprofil 7 ist ein Biegedorn 8 eingesteckt, der durch die Vorschubeinrichtung 3 geführt und dahinter mittels eines nicht dargestellten, ortsfesten Befestigungselementes befestigt ist. Dieser besteht aus einem biegsamen vorderen Dornteil 8a, insbesondere einer Kugelschleife für ein Rohr mit kreisrunder Querschnittsform, und einem nicht dargestellten hinteren Spannkopf, über den der Biegedorn 8 axial gehalten wird. Der Biegedorn 8 dient der Verhinderung des Kollabierens bzw. einer übermäßigen Faltenbildung des Profils 7 im Zuge des Biegeprozesses. Deshalb liegt sein Dornteil 8a stützend an der Innenseite des Hohlprofils 7 an. Es versteht sich, dass bei einem Hohlprofil mit eckiger Form, z.B. einem Rohr mit quadratischer Querschnittsform, das Dornteil eine entsprechende Querschnittsform haben muß.

Zur Vorbereitung des Biegens wird das Hohlprofil 7 durch den Linearantrieb der das Hohlprofil 7 an seinem hinteren Ende 7a ergreifenden Vorschubeinrichtung 3 in das Führungselement 1 eingeschoben. Dies wird durch den eingangsseitig abgerundeten Rand 1d der Durchtrittsöffnung 1c des Führungselementes 1 erleichtert. Aufgrund der entsprechend gewählten Innenquerschnittsform der Durchtrittsöffnung 1c liegt das Führungselement 1 formschlüssig an dem Hohlprofil 7 an. Vor der Einleitung des Biegens steht das Trägerelement 4 in einer

Ausgangsstellung I, in der die Biegehülse 5 mit dem Führungselement 1 fluchtend angeordnet ist. Das Hohlprofil 7 wird nun so weit durch das Führungselement 1 und das Formelement 1e geschoben, daß sein von der Vorschubeinrichtung 3 abgewandtes Ende 7b, auf dessen Höhe sich das Dornteil 8a des eingesteckten Biegedorns 8 befindet, über die Biegehülse 5 geringfügig hinausragt.

Zur Einleitung des Biegens in zunächst einer Ebene (2D-Biegen) werden bei konstantem Vorschub des Hohlprofils 7 und axial festgehaltenem Biegedorn 8 die Auslegerarme 6b zusammen mit dem Biegetisch 6 um einen Winkel α im Uhrzeigersinn verdreht. Dabei wird das Trägerelement 4 über seinen Stellarm 4d mitbewegt, wobei die Führungszapfen 4e in den ihnen zugeordneten Führungsnuten 6c radial nach außen wandern. Das Trägerelement 4 führt relativ zur Vorschubrichtung V des Hohlprofils 7 eine Schwenkbewegung aus, die sich aus einer Kippbewegung und einer translatorischen Bewegung mit mindesten einem Anteil senkrecht zur Profilachse L zusammensetzt. Ist die Schwenkbewegung der Auslegerarme 6b um den Winkel α abgeschlossen, befindet sich das Trägerelement 4 in einer weiter als in Fig. 1 und 2 im Uhrzeigersinn verschwenkten Position II, die ebenso wie jede andere mögliche Stellung eindeutig durch die jeweilige Position der Führungszapfen 4c, 4e in den in die Auslegerenden 2b eingeformten Führungsnuten 2c sowie durch die Stellung des Trägerelementes 4 relativ zu den Schwingen 4a bestimmt ist. Jeder Stellung des Trägerelementes 4 entspricht dabei eindeutig ein Biegeradius, so daß durch geeignete Wahl des

Verstellwinkels α der gewünschte Biegeradius leicht eingestellt werden kann.

Zum Übergang in das 3D-Freiformbiegen, d.h. eine Richtungsänderung des Biegens bzw. eine Änderung der Biegeebene, wird der Vorschub angehalten und das Hohlprofil 7 durch den mit der Profilspannzange 3 verbundenen Drehantrieb um den gewünschten Winkel verdreht. Sowohl das im Aufnahmeblock 2 drehbar gelagerte Führungselement 1 als auch die im Trägerelement 4 drehbar gelagerte Biegehülse 5 werden dabei mitgedreht. Hieraus wird ersichtlich, daß im Gegensatz zum Stand der Technik eine strenge Rotationssymmetrie des zu biegenden Profils 7 bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Durchführung des 3D-Freiformbiegen nicht mehr erforderlich ist.

Bei der Verdrehung des Hohlprofils 7 durch die Vorschubeinrichtung 3 wird der bereits gebogene Anteil des Hohlprofils 7 aus der festgelegten Biegeebene B der Biegevorrichtung herausgedreht und das bei wieder einsetzendem Vorschub weiter zugeführte Hohlprofil 7 räumlich unverändert in der Biegeebene B gebogen. Dabei wird auch der sich während der Verdrehung des Hohlprofils 7 auf Höhe der Biegehülse 5 befindliche Profilabschnitt aus der Biegeebene B herausbewegt. Dies ist ohne Verstellung der Biegehülse 5 möglich, da die zu den Außenabmessungen des Profils 7 mit seitlichem Spiel bemessene Durchtrittsöffnung 5a der Biegehülse 5 dem Profil 7 genügend Freiraum bietet.

Wenn eine der Biegung überlagerte Torsion eines Profils mit von der Kreisform abweichender Querschnittsform gefordert ist, wird das Führungselement 1 über die Blockiereinrichtung blockiert und die Biegehülse 5 definiert verdreht. In diesem Fall kann jedoch keine Änderung der Biegeebene erfolgen.

Soll zusätzlich der Biegeradius verändert werden, erfolgt in der beschriebenen Weise auch eine Verstellung der Position des die Biegehülse 5 haltenden Trägerelementes 4 durch Verdrehen der Auslegerarme 6b zusammen mit dem Biegetisch 6.

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Vorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen (7) mit über deren Länge konstanten Außenabmessungen, insbesondere mit einer Kreisform, mit einer Vorschubeinrichtung (3) zum Bewegen des Profils (7) mit einer Längsachse (L), welche einen Drehantrieb zum Verdrehen des Profils (7) um seine Längsachse (L) aufweist, in einer zu dieser Längsachse (L) parallelen Vorschubrichtung (V) durch eine Durchtrittsöffnung (1c) aufweisendes Führungselement (1), welches an der Oberfläche des Profils (7) anliegt, und eine in Vorschubrichtung (V) hinter dem Führungselement (1) angeordnete, das zu biegende Profil (7) zumindest teilweise umschließende Biegehülse (5), die in einem Trägerelement (4) gehalten ist, mit dem sie um eine senkrecht zur Vorschubrichtung (V) des Profils (7) liegende Achse kippbar und senkrecht zur Längsachse (L) und Kippachse verlagerbar ist, derart, daß die Biegehülse (5) auf das Profil (7) biegend einwirkt, **d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, d a ß**
 - a) das Profil (7) in oder mit dem Führungselement (1) um die Längsachse (L) drehbar gelagert ist,
 - b) das Profil (7) in oder mit der Biegehülse (5) um die Längsachse (L) drehbar gelagert ist,
 - c) die Biegehülse (5) über das Trägerelement (4) um einen ersten Gelenkpunkt (P₁) einer Schwinge (4a)

außermittig schwenkbar gelagert ist, wobei die Schwinge (4a) ihrerseits um einen auf derselben Profilseite wie der erste Gelenkpunkt (P_1) außermittig zur Profillängsachse (L) angeordneten zweiten Gelenkpunkt (P_2) schwenkbar gelagert ist,

d) das Trägerelement auf der den Gelenkpunkten (P_1, P_2) gegenüber liegenden Profilseite in einer Führungsnut (2d) gehalten ist, derart, daß der auf die Außenseite des Profils (7) biegend einwirkende Bereich der Innenfläche der Biegehülse (5) bei Veränderung der Position des in der Führungsnut (2d) gelagerten Teils des Trägerelements (4) abzüglich der Rückfederung des Profils (7) stets tangential zu einem dem jeweils gewünschten Biegeradius entsprechenden Kreisbogen ausgerichtet ist.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, daß
das drehbar gelagerte Führungselement (1) als Führungshülse (1) ausgebildet ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Führungshülse (1) längs geteilt ist.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Durchtrittsöffnung (1c) des Führungselementes (1) eine sich in Vorschubrichtung (V) im wesentlichen kontinuierlich ändernde Querschnittsform aufweist, so daß das Führungselement (1) als formgebende Matrize auf

das Profil (7) einwirkt.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, daß
das Führungselement eine Heizeinrichtung zum Aufheizen
des Profils (7) aufweist.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Ränder (1d) der Durchtrittsöffnung (1c) der
Führungshülse (1) ein- und/oder ausgangsseitig
abgerundet sind.
7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Vorrichtung im Falle eines zu biegenden Hohlprofils
(7) einen Biegedorn (8) aufweist, der das Hohlprofil
(7) beim Biegen von innen abstützt.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, daß
der Verlauf der Führungsnut (2d) relativ zur
Profillängsachse (L) einstellbar ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Biegehülse (5) einen Drehantrieb aufweist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Biegehülse (5) das Profil (7) vollständig

umschließt.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Biegehülse (5) U-förmig ausgebildet ist.
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Ränder (5b) der Biegehülse (5) ein- und/oder
ausgangsseitig abgerundet sind.
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Innenfläche der Biegehülse (5) in
Profillängsrichtung (L) einen linearen oder leicht
konkav gekrümmten Bereich (5c) aufweist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13,
dadurch gekennzeichnet, daß
im Falle eines Hohlprofils (7) mit kreisrundem
Querschnitt der lineare oder leicht konkav gekrümmte
Bereich (5c) $\geq 1/5$ des Profildurchmessers ist.
15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14,
dadurch gekennzeichnet, daß
zwischen dem Führungselement (1) und der Biegehülse (5)
ein Formelement (1e) mit einer angepaßten
Durchtrittsöffnung, die abschnittsweise dem Querschnitt
des Profils entspricht, derart angeordnet ist, daß es
als Faltenglätter auf das Profil (7) einwirkt.

16. Vorrichtung nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet, daß
das Formelement (1e) als Verlängerung des
Führungselements (1) in Richtung der Biegehülse (5)
ausgebildet ist.
17. Vorrichtung nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet, daß
das Formelement (1e) als Verlängerung der Biegehülse
(5) in Richtung des Führungselementes (1) ausgebildet
ist.
18. Vorrichtung nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet, daß
das Formelement (1e) als Spiralfeder, Metall- oder
Elastomerringe ausgebildet ist.

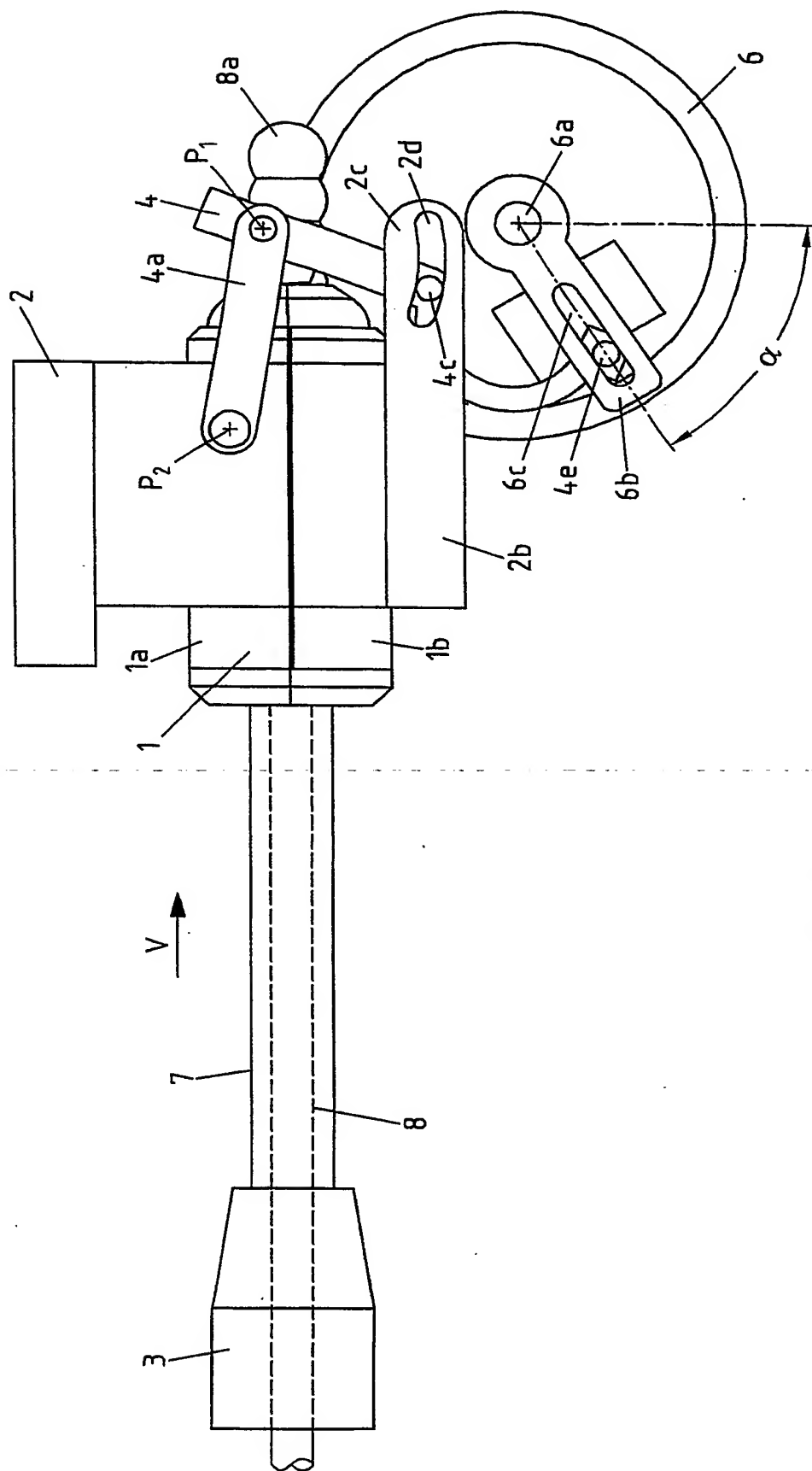


Fig.1

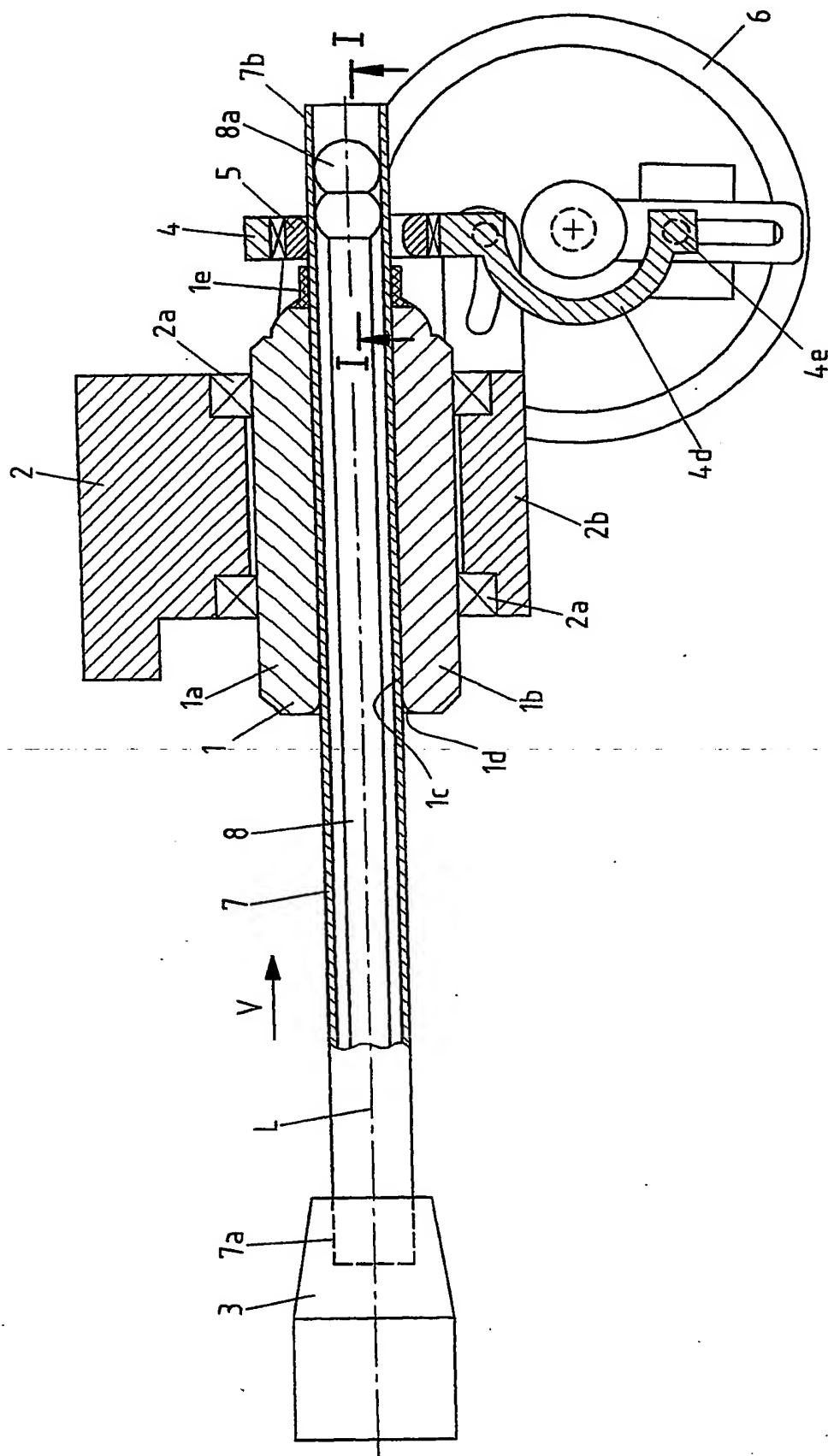
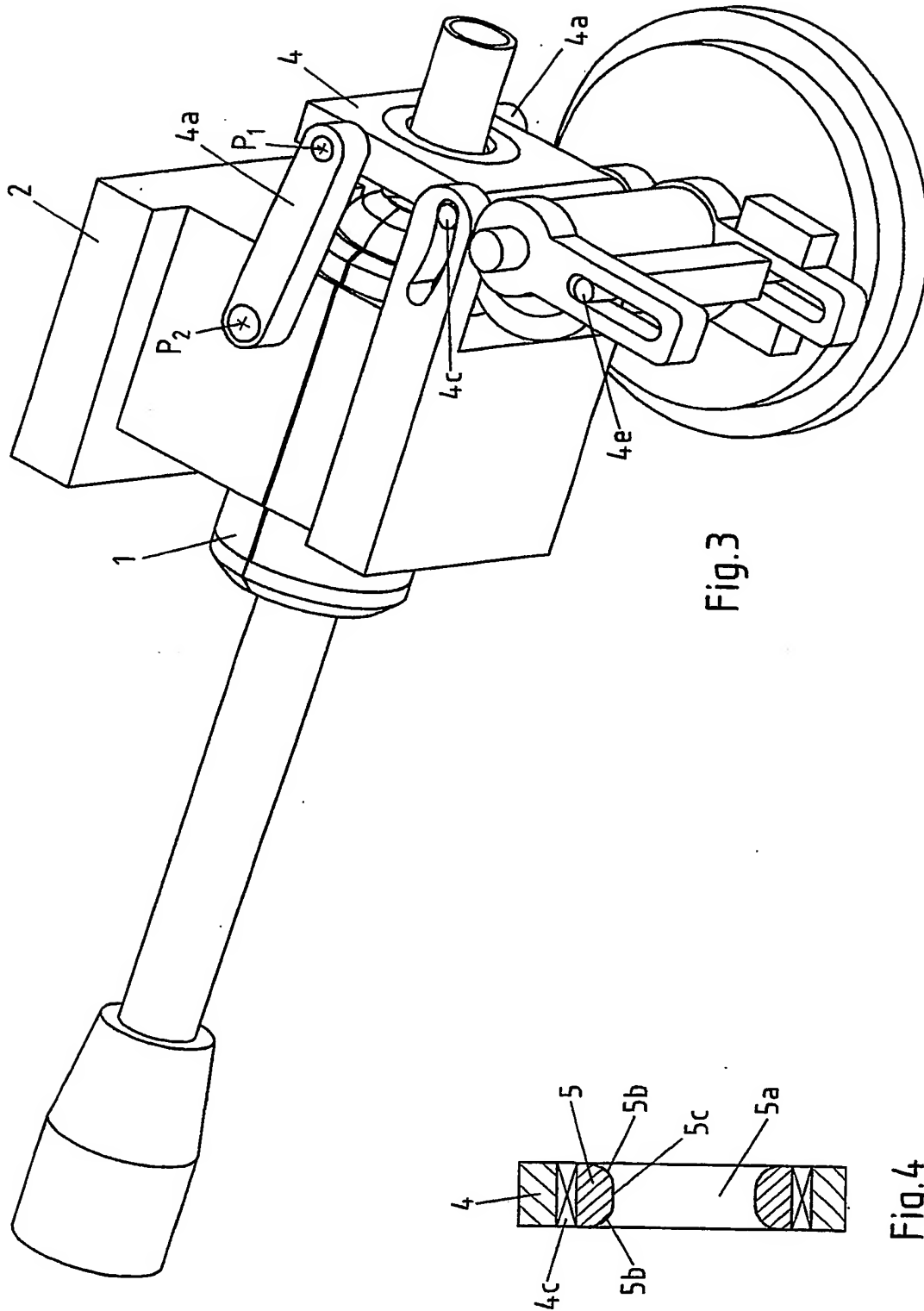


Fig.2



(12) NACH DEM VEREINBAR ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
29. April 2004 (29.04.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/035241 A3

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21D 7/04, 7/028

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/011118

(22) Internationales Anmeldedatum:
8. Oktober 2003 (08.10.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 46 977.6 9. Oktober 2002 (09.10.2002) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): THYSSENKRUPP STAHL AG [DE/DE]; Kaiser-
Wilhelm-Strasse 100, 47166 Duisburg (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): FLEHMIG, Thomas
[DE/DE]; Annette-Kolb-Str. 4, 40885 Ratingen (DE).
KIBBEN, Martin [DE/DE]; Sibyllenweg 19, 46537
Dinslaken (DE).

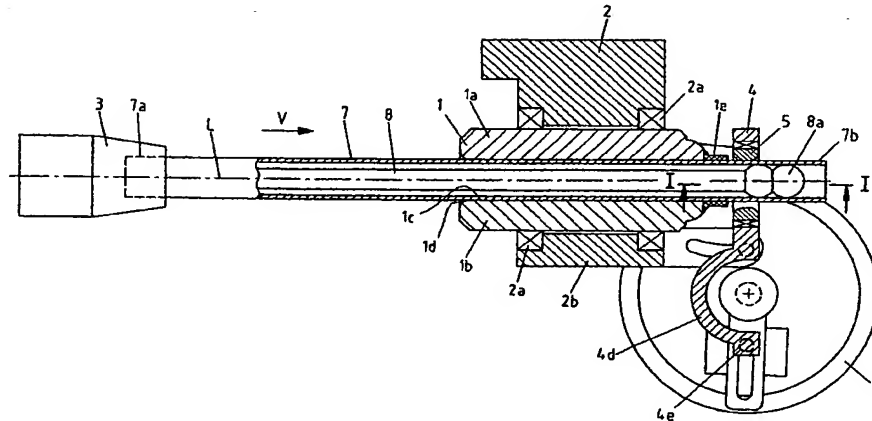
(74) Anwalt: COHAUSZ & FLORACK (24); Kanzlerstr. 8a,
40472 Düsseldorf (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD,
GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN,
MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU,
SD, SE, SG, SI, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR FREE THREE-DIMENSIONAL PROFILE FORMING

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM 3D-FREIFORMBIEGEN VON PROFILEN



(57) Abstract: The invention relates to a device for free three-dimensional profile forming, said profile having any overall dimensions but remaining constant with respect to the length thereon, especially for hollow profile. The inventive three-dimensional forming consists in bending the profile (7) along the longitudinal axis (L) thereof and displacing said profile in the direction of feed motion (V) parallel to the axis (L) with the aid of a feeding device (3) provided with a rotary drive, passing the profile through the passageway (1c) of a guiding element (1) adjacent to the profile surface and through a bending tool (5) arranged in a supporting element (4) after the guiding element (1) in the direction of feed motion (V). The bending tool (5) rotates around an axis which is perpendicular with respect to the longitudinal axis (L) of the profile (7) in such a way that it produces a bending force thereon. Said invention is characterised in that when the profile (7) rotates around the longitudinal axis (L) thereof during the displacement to the feeding device (3), the guiding element (1) and the bending tool (5) rotate together with said profile in such a way that it makes it possible to carry out the three-dimensional bending of the profile (7) even if it has a non-circular cross section.

(57) Zusammenfassung: Vorrichtung zum 3D-Freiformbiegen von Profilen mit beliebigen, aber über die Profillänge konstanten Außenmassen, insbesondere Hohlprofilen, in der das zu biegende Profil (7) mit einer Längsachse (L) mittels einer einen Drehantrieb aufweisenden Vorschubeinrichtung (3) in einer zur Längsachse (L) parallelen Vorschubrichtung (V)

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/035241 A3



(84) **Bestimmungsstaaten** (*regional*): ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SK, TR), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(88) **Veröffentlichungsdatum des internationalen
Recherchenberichts:**

14. Oktober 2004

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

durch die Durchtrittsöffnung (1c) eines an der Profiloberfläche anliegenden Führungselementes (1) und eine in Vorschubrichtung (V) hinter dem Führungselement (1) angeordnete, in einem Trägerelement (4) gehaltene Biegehülse (5) bewegt wird. Die Biegehülse (5) ist dabei um eine senkrecht zur Vorschubrichtung (V) verlaufende Achse kippbar und senkrecht zur Längsachse (L) des Profils (7) verlagerbar, so daß sie auf das Profil (7) biegend einwirkt. Die Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, daß bei Verdrehung des Profils (7) um seine Längsachse (L) durch die Vorschubeinrichtung (3) das Führungselement (1) und die Biegehülse (5) mit dem Profil (7) mitverdrehen werden können, wodurch ein dreidimensionales Biegen von Profilen (7) auch mit von der Kreisform abweichender Querschnittsform ermöglicht wird.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/11118

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B21D7/04 B21D7/028

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B21D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

PAJ, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 016, no. 388 (M-1297), 18 August 1992 (1992-08-18) -& JP 04 127919 A (OPTON CO LTD), 28 April 1992 (1992-04-28) abstract; figures 4-6 ---	1,10,12, 13
A	EP 1 087 278 A (HONDA MOTOR CO LTD) 28 March 2001 (2001-03-28) page 13, line 9 -page 14, line 22; figures 1-3 ---	1,2,7,10
A	EP 0 928 645 A (OPTON KK) 14 July 1999 (1999-07-14) cited in the application the whole document ---	1,10,12, 13
	-/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

*** Special categories of cited documents:**

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

26 April 2004

Date of mailing of the international search report

17/05/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Ritter, F

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/11118

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 6 253 591 B1 (IHARA SHIN ET AL) 3 July 2001 (2001-07-03) column 4, line 27 -column 7, line 34; figures 11-15	1-4, 10
A	EP 0 928 646 A (OPTON KK) 14 July 1999 (1999-07-14) cited in the application the whole document	1, 9, 10, 12, 13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/11118

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
JP 04127919	A	28-04-1992	NONE	
EP 1087278	A	28-03-2001	JP 2001087814 A	03-04-2001
			CA 2320563 A1	24-03-2001
			EP 1087278 A2	28-03-2001
			JP 2001162329 A	19-06-2001
			JP 2001162328 A	19-06-2001
			JP 2001191122 A	17-07-2001
			JP 2001191121 A	17-07-2001
			JP 2001191120 A	17-07-2001
			JP 2001191119 A	17-07-2001
EP 0928645	A	14-07-1999	JP 10024327 A	27-01-1998
			US 5862698 A	26-01-1999
			EP 0928645 A1	14-07-1999
US 6253591	B1	03-07-2001	JP 2000254732 A	19-09-2000
			DE 10011382 A1	21-09-2000
EP 0928646	A	14-07-1999	JP 10024329 A	27-01-1998
			US 5884517 A	23-03-1999
			EP 0928646 A1	14-07-1999
			DE 69722944 D1	24-07-2003

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/11118

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B21D7/04 B21D7/028

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B21D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

PAJ, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 016, no. 388 (M-1297), 18. August 1992 (1992-08-18) - & JP 04 127919 A (OPTON CO LTD), 28. April 1992 (1992-04-28) Zusammenfassung; Abbildungen 4-6 ---	1,10,12, 13
A	EP 1 087 278 A (HONDA MOTOR CO LTD) 28. März 2001 (2001-03-28) Seite 13, Zeile 9 -Seite 14, Zeile 22; Abbildungen 1-3 ---	1,2,7,10
A	EP 0 928 645 A (OPTON KK) 14. Juli 1999 (1999-07-14) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument ---	1,10,12, 13
	-/--	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

26. April 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

17/05/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Ritter, F

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 6 253 591 B1 (IHARA SHIN ET AL) 3. Juli 2001 (2001-07-03) Spalte 4, Zeile 27 -Spalte 7, Zeile 34; Abbildungen 11-15 -----	1-4,10
A	EP 0 928 646 A (OPTON KK) 14. Juli 1999 (1999-07-14) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument -----	1,9,10, 12,13

INTERNATIONAL RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/11118

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
JP 04127919	A	28-04-1992	KEINE		
EP 1087278	A	28-03-2001	JP	2001087814 A	03-04-2001
			CA	2320563 A1	24-03-2001
			EP	1087278 A2	28-03-2001
			JP	2001162329 A	19-06-2001
			JP	2001162328 A	19-06-2001
			JP	2001191122 A	17-07-2001
			JP	2001191121 A	17-07-2001
			JP	2001191120 A	17-07-2001
			JP	2001191119 A	17-07-2001
EP 0928645	A	14-07-1999	JP	10024327 A	27-01-1998
			US	5862698 A	26-01-1999
			EP	0928645 A1	14-07-1999
US 6253591	B1	03-07-2001	JP	2000254732 A	19-09-2000
			DE	10011382 A1	21-09-2000
EP 0928646	A	14-07-1999	JP	10024329 A	27-01-1998
			US	5884517 A	23-03-1999
			EP	0928646 A1	14-07-1999
			DE	69722944 D1	24-07-2003